

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 12 月 16 日 (16.12.2004)

PCT

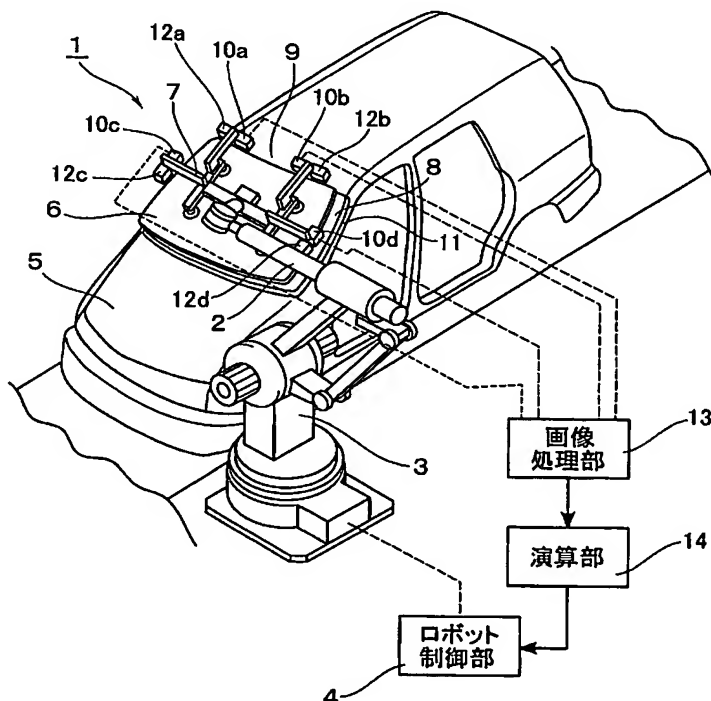
(10) 国際公開番号
WO 2004/108509 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B62D 65/06
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/008060
(22) 国際出願日: 2004 年 6 月 3 日 (03.06.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-158838 2003 年 6 月 4 日 (04.06.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 本田技研工業株式会社 (HONDA MOTOR CO., LTD.) [JP/JP];
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 前川 桂一郎 (MAEKAWA, Kelichiro) [JP/JP]; 〒3501381 埼玉県狭山市新狭山 1 丁目 10 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 下田 俊寿 (SHIMODA, Toshihisa) [JP/JP]; 〒3501381 埼玉県狭山市新狭山 1 丁目 10 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 久寿米木 健二 (KUSUMEGI, Kenji) [JP/JP]; 〒3501381 埼玉県狭山市新狭山 1 丁目 10 番地 1 ホンダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP). 村越 貴文 (MURAKOSHI, Takafumi) [JP/JP]; 〒

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND MECHANISM FOR FIXING WINDOW GLASS OF AUTOMOBILE

(54) 発明の名称: 自動車用ウインドガラスの取付方法及び装置



4...ROBOT CONTROL SECTION
14...OPERATING SECTION
13...IMAGE PROCESSING SECTION

(57) Abstract: A mechanism for fixing a window glass well with high precision even if non-uniformity is present in the shape of lateral curved surface of the window glass by correcting the non-uniformity. A slit light is applied obliquely from slit laser irradiators (12c, 12d) to traverse the left and right end parts of the window glass (6), the periphery of an opening (8) for fixing the window glass and a front pillar part (11), and then an image of the slit light is photographed by CCD camera (10c, 10d) and processed. Based on the processed image, the window glass (6) is rotary-adjusted such that the gaps in the pressing direction have the same size at the left and right end parts of the window glass (6) which is then pressed against the fixing face around the opening (8) for fixing the window glass before being fixed in place.

(57) 要約: ウインドガラスの左右方向の曲面形状にずれがある場合でもウインドガラスの左右方向の曲面形状のずれを補正して、ウインドガラスを精度よく良好に取付けることができるようにする。ウインドガラス 6 の左右端部とウインドガラス取付開口部 8 周囲とフロントピラー部 11 を横切るようにスリット光をスリットレーザ照射器 12c、12d から斜めに照射し、CCDカメラ 10c、10d で撮影したスリット光の画像を画像処理して得た処理画像に基づいて、

ウインドガラス 6 の左右端部における押圧方向の各隙間の大きさが同じになるようにウインドガラス 6 を回転調整し、ウインドガ

[続葉有]



3501381 埼玉県狭山市新狭山1丁目10番地1 ホン
ダエンジニアリング株式会社内 Saitama (JP).

(74) 代理人: 北村 欣一 (KITAMURA, Kinichi); 〒1050004
東京都港区新橋2丁目16番1号 ニュー新橋ビル
703 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可
能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,
SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,
KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,
CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,
IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,
BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。